ResinFIP VEBOND C 110

Cette version annule et remplace toute les autres versions précédentes. ***Version Décembre 2013***

Resine deux composants thixotrope à base spéciale pour fixer rapidement et dans n'importe quelle position.

Domaine d'application

ResinFIP VEBOND C 110 est un scellement chimique en cartouche, thixotrope, deux composants, à base de résine vinilestere sans styrène. Le produit a été formulé pour des sollicitations avec transmission de charge moyenne et lourde sur les matériaux courants du bâtiment.

Les deux composants livrés dans une seule cartouche dans 2 compartiments séparés, sont mélangés dans le mélangeur statique au moment de l'extrusion de la cartouche.

ResinFIP VEBOND C 110 est un scellement universel pour les matériaux courants du bâtiment sur des supports pleins ou creux :

- Ancrage de barres métalliques à haute adhérence
- Ancrage de tiges filetées
- Ancrage de boulons
- Ancrages de portails, garde-corps, charnières, antennes
- Ancrages de glissières de sécurité, balustrades
- Ancrages connexions pour les structures en acier
- Collage de plaques d'acier sur béton
- Fixations du mobilier urbain

ResinFIP VEBOND C 110 peut aussi être utilisé sur des supports en immersion ou soumis à l'humidité.

Caractéristiques techniques

ResinFIP VEBOND C 110 un scellement de résine vinilestere en cartouche à haute valeur d'adhérence particulièrement adapté pour fixations moyennes et lourdes. Le scellement chimique, travaillant par adhésion et non par expansion mécanique, ne crée pas de tension dans le support. Ce produit est donc particulièrement adapté pour les matériaux pleins, friables ou creux tel que béton, roche, pierre, brique, parpaing, béton cellulaire, bois, etc. Etant donné sa nature chimique, il peut également être utilisé sur des supports humides puisqu'il durcit aussi en présence d'eau.

La quantité restante de la cartouche peut être utilisé quelques jours plus tard.

FIP chemicals srl
Via Volta, 9 - 35037 – Teolo (PD) – Italie
T +39 049 7385 712
F +39 049 7385 722
info.fipchem@fip-group.it
www.fipchemicals.it

FIP chemicals est certifiée ISO 9001:2008(ICMQ spa)

Propriétés et prestations

Les caractéristiques particulières de **ResinFIP VEBOND C 110** sont:

- Thixotropie élevée, idéal pour fixer dans n'importe quelle position,
- Facilité d'extrusion et de mise en œuvre,
- Développement rapide des performances mécaniques.

Les données de résistance qui caractérisent **ResinFIP VEBOND C 110** sont indiquées dans les tableaux suivants:

Tiges filetées sur béton

Béton	Type de barre	Diamètre de la barre	Résistance à la traction moyenne	Résistance au cisaillement moyenne	Résistance à la traction conseillée	Résistance au cisaillement conseillée
		d(mm)	N_{Rum} (KN)	V_{Rum} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
C20/25	≥ 5.8	M8	19,0	11,4	6,2	5,4
C20/25	≥ 5.8	M10	30,2	18,1	7,7	8,6
C20/25	≥ 5.8	M12	41,4	26,3	11,1	12,5
C20/25	≥ 5.8	M16	54,9	48,9	17,5	23,3
C20/25	≥ 5.8	M20	88,6	76,2	26,0	36,3
C20/25	≥ 5.8	M24	112,7	110,4	35,0	52,5
C20/25	≥ 5.8	M30	152,6	175,2	41,7	83,4

Barres métalliques à haute adhérence sur béton

Béton	Type de barre	Diamètre de la barre	Résistance à la traction moyenne	Résistance au cisaillement moyenne	Résistance à la traction conseillée	Résistance au cisaillement conseillée
		d(mm)	N_{Rum} (KN)	V_{Rum} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
C20/25	Rebar	M8	30,0	25,4	9,2	12,1
C20/25	Rebar	M12	43,7	36,6	13,5	17,4
C20/25	Rebar	M16	54,3	65,2	16,7	31,0
C20/25	Rebar	M20	87,1	101,8	26,8	48,4
C20/25	Rebar	M25	121,9	159,1	37,6	75,7

Rebar= FeB44K; B450C; BST 500

Tige filetée sur brique pleine

Brique pleine	Type de barre	Diamètre de la barre	Résistance à la traction moyenne	Résistance au cisaillement moyenne	Résistance à la traction conseillée	Résistance au cisaillement conseillée
		d(mm)	N_{Rum} (KN)	V_{Rum} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
Brique pleine	≥ 4.6	M8	-	-	2,0	3,0
Brique pleine	≥ 4.6	M10	-	-	2,6	3,4
Brique pleine	≥ 4.6	M12	-	-	2,8	3,9
Brique pleine	≥ 4.6	M16	-	-	4,0	4,2

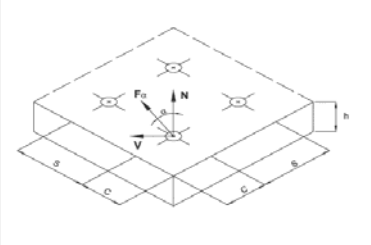
Tige filetée sur brique creuse

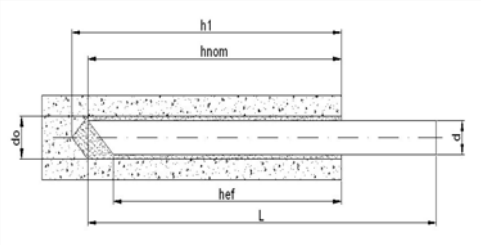
Brique creuse	Type de barre	Diamètre de la barre	Résistance à la traction moyenne	Résistance au cisaillement moyenne	Résistance à la traction conseillée	Résistance au cisaillement conseillée
		d(mm)	N_{Rum} (KN)	V_{Rum} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
Brique creuse	≥ 4.6	M8	-	-	0,9	2,0
Brique creuse	≥ 4.6	M10	-	-	0,9	2,0
Brique creuse	≥ 4.6	M12	-	-	0,9	2,5

FIP chemicals srl
Via Volta, 9 - 35037 – Teolo (PD) – Italie
T +39 049 7385 712
F +39 049 7385 722
info.fipchem@fip-group.it
www.fipchemicals.it

FIP chemicals est certifiée ISO 9001:2008(ICMQ spa)

Données pour la mise en oeuvre





	Legende	h_{ef}:	Profondité d'ancrage	L:	Barre	h:	Epaisseur du support
d:	Diamètre de la barre	S:	entraxe entre les trous	h_1:	Profondeur du trou	N:	Charge en traction
d_0:	Diamètre du trou	C:	Distance à partir du bord	h_{nom}:	Profondeur d'insertion	V:	Charge en cisaillement

Tiges filletées sur béton

Béton		C20/25	C20/25	C20/25	C20/25	C20/25	C20/25	C20/25
Tige filetée	d (mm)	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Classe de l'acier		≥5.8	≥5.8	≥5.8	≥5.8	≥5.8	≥5.8	≥5.8
Epaisseur minimum du support	h_{min} (mm)	115	120	140	161	218	266	340
Diamètre du trou	d_0 (mm)	10	12	14	18	24	28	35
Profondeur du trou	h_1 (mm)	90	95	115	130	175	215	275
Profondeur d'insertion	h_{nom} (mm)	85	90	110	125	170	210	270
Profondeur effective d'ancrage	h_{ef} (mm)	85	90	110	125	170	210	270
Entraxe caractéristique	S_{cr} (mm)	170	180	220	250	340	450	540
Distance à partir du bord caractéristique	C_{cr} (mm)	85	90	110	125	170	210	270
Distance minimum entre fixations	S_{min} (mm)	43	45	55	63	85	105	135
Distance minimum à partir du bord	C_{min} (mm)	43	45	55	63	85	105	135
Epaisseur max fixable	t_{fix} (mm)	15	20	30	40	50	55	70
Couple de serrage	T_{inst} (Nm)	10	25	45	90	150	200	300

Barres Métaliques à haute adhérence sur béton

Béton		C20/25	C20/25	C20/25	C20/25	C20/25
Diamètre de la barre	d (mm)	10	12	16	20	25
Type de barre		Rebar	Rebar	Rebar	Rebar	Rebar
Epaisseur minimum du support	h_{min} (mm)	140	175	200	270	335
Diamètre du trou	d_0 (mm)	12	16	20	26	32
Profondeur du trou	h1 (mm)	115	150	165	225	275
Profondeur d'insertion	h_{nom} (mm)	110	145	160	220	270
Profondeur effective d'ancrage	h_{ef} (mm)	110	145	160	220	270
Entraxe caractéristique	S_{cr} (mm)	220	290	320	440	540
Distance à partir du bord caractéristique	C_{cr} (mm)	110	145	160	220	270
Distance minimum entre fixations	S_{min} (mm)	55	73	80	110	135
Distance minimum à partir du bord	C_{min} (mm)	55	73	80	110	135

Rebar= FeB44K; B450C; BST 500

Tiges filletées sur brique pleine ou creuse

Brique		pleine	pleine	pleine	pleine	creuse	creuse	creuse
Diamètre de la barre	d (mm)	M8	M10	M12	M16	M8	M10	M12
Classe de l'acier		≥4.6	≥4.6	≥4.6	≥4.6	≥4.6	≥4.6	≥4.6
Epaisseur minimum du support	h_{min} (mm)	20	250	300	350	100	100	100
Diamètre du trou	d_0 (mm)	10	12	14	18	16*	16*	16*
Profondeur du trou	h_1 (mm)	85	90	100	130	90	90	90
Profondeur d'insertion	h_{nom} (mm)	80	85	95	125	85	85	85
Profondeur effective d'ancrage	h_{ef} (mm)	80	85	95	125	85	85	85
Entraxe caractéristique	S_{cr} (mm)	170	180	220	250	-	-	-
Distance à partir du bord caractéristique	C_{cr} (mm)	85	90	110	125	-	-	-

FIP chemicals srl
Via Volta, 9 - 35037 – Teolo (PD) – Italie
T +39 049 7385 712
F +39 049 7385 722
info.fipchem@fip-group.it
www.fipchemicals.it

FIP chemicals est certifiée ISO 9001:2008(ICMQ spa)

Consommation

Pour calculer la quantité de résine nécessaire, voir tableau suivant:

Barre	Diamètre X Profondeur du trou (mm)	Nombre de scellement avec une cartouche de ResinFIP VEBOND C110 (400 ml)
M8	10X90	± 70
M10	12X110	± 45
M12	14X130	± 30
M16	18X160	± 20
M20	24X200	± 6
M24	28X240	± 4

Conditionnement et stockage

ResinFip VEBOND C 110 est livré en cartouche à deux compartiments coaxiaux de 400ml, les cartouches doivent être stockées dans un endroit sec entre +5°C et +30°C, et si possible à l'ombre. Dans ces conditions, le produit a une durée de vie de 12 mois.

Comment mettre en œuvre

1. Mode d'emploi

1) Percer les trous en vérifiant l'équerrage.
2) Eliminer la poussière à l'intérieur du trou à l'aide d'air comprimée, nettoyer les surfaces internes du trou avec un écouvillon adapté, éliminer à nouveau la poussière et toute partie peu cohésive à l'intérieur du trou
3) Dévisser le bouchon, visser le mélangeur et insérer la cartouche dans le pistolet à extruder.
4) Extruder une première partie du produit hors du trou en s'assurant que les deux composants sont complètement mélangés. Le mélange complet est atteint lorsque le mélange obtenu par l'union des deux composants sort d'une couleur uniforme. **La cartouche est alors prête à l'emploi.**
5) Extruder la résine dans le trou jusqu'à ce qu'il soit rempli au 2/3. Dans le cas d'un matériau creux , insérer préalablement une cage en plastique pour ensuite extruder.
6) Insérer la barre avec un léger mouvement de rotation afin d'évacuer l'air contenue.
7) Attendre le temps de début de prise et le temps de durcissement final

2. Temps et températures de pose

Température du support (°C)	Début de prise (min)	Durcissement final (ore)
+5	25'	6h
+10	15'	5h
+20	7'	3h
+25	5'	2h
+30	4'	1h

Cette fiche technique correspond à notre niveau actuel de connaissances techniques et scientifiques, testées en laboratoire et vérifiées sur le terrain, dans la pratique il peut y avoir des variations attribuables au conditions environnementales à l'application ou à l'état du matériel objet de l'intervention. Le client doit vérifier la bonne adéquation entre les produits pour l'usage et les objectifs qu'il s'est fixé. Par conséquent, cela ne constitue pas une prise en charge de la responsabilité du résultat, mais la garantie de la qualité du matériel fourni. Pour plus d'informations, contacter le bureau technique de la FIP Chemical Srl.

FIP chemicals srl
Via Volta, 9 - 35037 – Teolo (PD) – Italie
T +39 049 7385 712
F +39 049 7385 722
info.fipchem@fip-group.it
www.fipchemicals.it

FIP chemicals est certifiée ISO 9001:2008(ICMQ spa)